
БЕСПЛАТНО
Министерство машиностроения
для легкой и пищевой промышленности
и бытовых приборов
Подольский механический завод
имени М. И. Калинина
СССР
Чайка
ШВЕЙНАЯ
МАШИНА
класс 115-1

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальная бытовая швейная машина 115-1 класса «Чайка» предназначена для шитья хлопчатобумажных, шерстяных, льняных, синтетических и шелковых тканей двухниточной прямой и зигзагообразной строчкой, а также для вышивания.

Машина выпускается в следующем исполнении:

115-1-22 — швейная машина с ножным приводом и лакированным столом-шкафом с закрытым дном на роликах;

115-1-22-0 — швейная машина с ножным приводом и полированным столом-шкафом с закрытым дном на роликах.

Примечание: Головка швейной машины имеет свое обозначение — 115-1.

НА МАШИНЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ РАБОТЫ:

прямая строчка, зигзагообразная строчка, запошивной бельевой шов, подрубка края, штопка, изготовление петель, пришивание пуговиц, обметка края зигзагом, сшивание материалов в стык, пришивание тесьмы, пришивание кружев, рельефная строчка с прокладкой шнура, шитье параллельных строчек на равных расстояниях, аппликация, ришелье, теневая гладь.

Пользуясь сдвоенными иглами, на машине можно выполнять: две параллельные прямые строчки, две параллельные зигзагообразные строчки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число оборотов главного вала в минуту наибольшее — 1200.

Длина стежка наибольшая — 4 мм.

Ширина зигзага наибольшая — 5,5 мм.

Прямую строчку можно смещать вправо или влево от среднего положения.

Толщина сшиваемого материала наибольшая — 4,5 мм.

Подъем нажимной лапки — 7 мм.

Вылет рукава — 170 мм.

Машина снабжена разбирающимся центрально-шпульным челночным устройством с колебательным движением челнока.

Ход челнока может регулироваться относительно иглы.

Подача ткани осуществляется в прямом направлении — от работающего при шитье и в обратном направлении — на работающего для закрепок.

Машина снабжена механизмом выключения двигателя ткани или зубчатой рейки при вышивании и штопке.

Для освещения места работы при шитье в вечерние часы машина снабжена электрической 15-ваттной лампочкой для напряжения 220 вольт, встроенной во фронтовую крышку рукава.

К машине прикладывается набор приспособлений в виде сменных лапок для выполнения разнообразных швейных операций.

РАБОТА НА ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

Швейная машина «Чайка» 115-1 класса вмонтирована в деревянный стол-шкаф с закрытым дном и на роликах для удобства передвижения. Стол-шкаф в закрытом виде показан на рисунке 1. Стол-шкаф, готовый для работы, с поднятой головкой машины, изображен на рисунке 2, передняя дверка 2 совершенно открыта, верхняя откидная крышка 1 лежит на краю дверки.

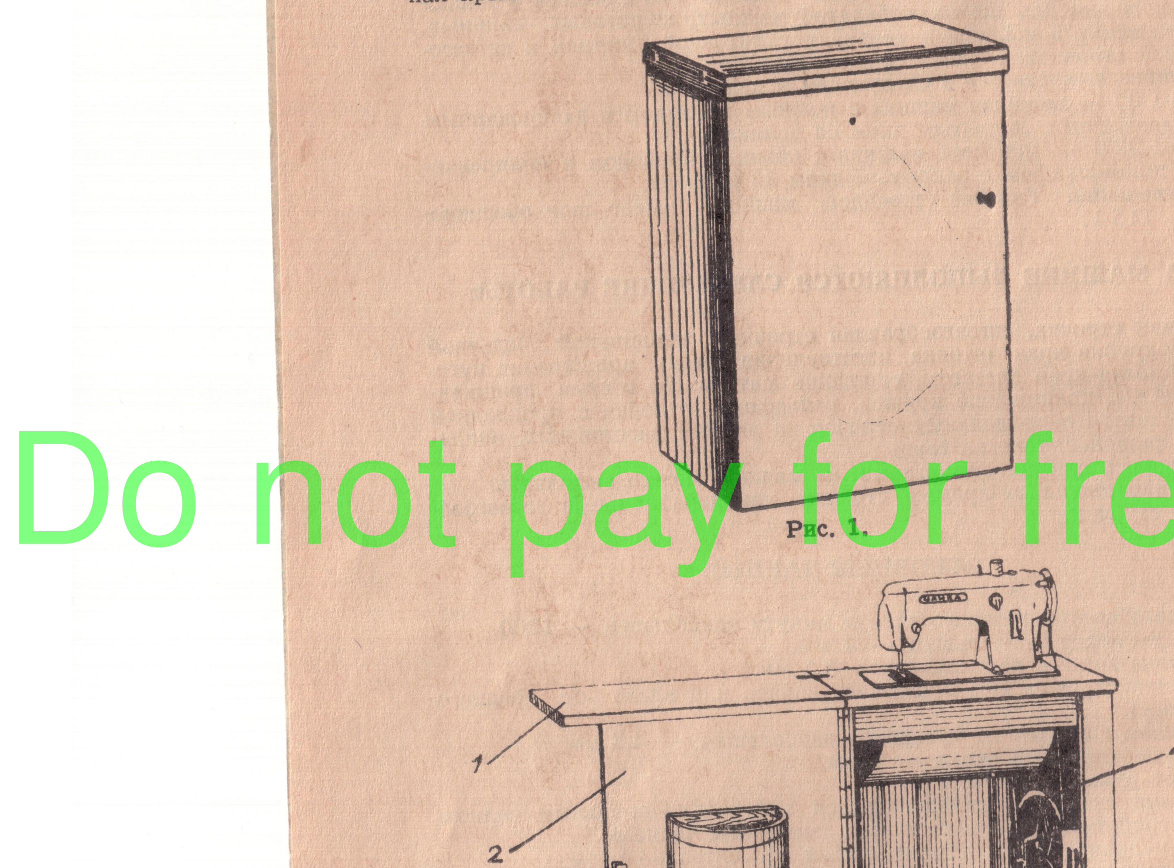


Рис. 1.

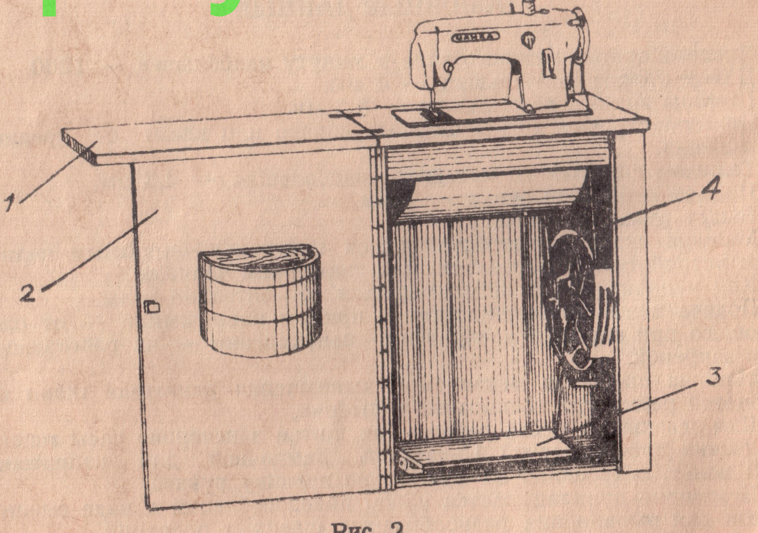


Рис. 2.

Машина приводится в движение попеременным нажимом то носками, то каблуком на подножку станка. При правильной работе обе ноги всей ступней стоят на подножке 3, причем левая нога должна быть расположена несколько сзади правой. Подножку нужно качать по возможности равномерно. Большое приводное колесо 4 должно вращаться только в одном направлении — к работающему. Следует остерегаться неправильного вращения, так как это приведет к запутыванию ниток в челночном устройстве, попаданию ниток в ход челнока и даже заклиниванию машины.

Для начинающих шить на ножной швейной машине рекомендуется следующий порядок. Сначала поупражняться с выключенным маховиком, добиваясь равномерного вращения приводного колеса, без поворотов его в обратную сторону. Затем поупражняться с включенным маховиком, подложив под лапку кусок ткани, но не заправляя нитку в иглу. Путем таких упражнений нетрудно добиться совершенно равномерного хода машины всегда в одном необходимом направлении без опасных поворотов в обратную сторону.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

1. Маховик машины должен всегда вращаться только в одном направлении — на работающего.

Нельзя допускать вращения маховика в противоположном направлении, т. е. от работающего, так как это может вызвать запутывание ниток в челночном устройстве, для устранения чего потребуется вынимание из машины челнока.

2. Нельзя пускать машину в ход без подложенной под нажимную лапку ткани, чтобы зубцы транспортера подачи (двигателя ткани) не тупились и чтобы опорная поверхность лапки всегда оставалась гладкой, без каких-либо повреждений.

3. После окончания шитья необходимо подкладывать под лапку кусок ткани.

4. Нельзя ни тянуть, ни подталкивать материал во время шитья, чтобы не погнуть и не поломать иглу. Подача материала должна осуществляться самой машиной.

5. Передняя задвижная пластинка над челночным устройством во время шитья должна быть закрыта.

6. Следить за тем, чтобы изолированный провод, подводящий ток к электрической лампочке под верхней крышкой рукава и за фронтовой доской, находился всегда в исправном состоянии. Нельзя допускать порчи или оголения провода.

7. Машина требует регулярной смазки всех своих трущихся частей, о чем более подробно будет сказано в дальнейшем.

8. Для обеспечения нормальной работы швейной машины класса 115-1 рекомендуется:

при первых трех-четырех стежках концы обеих ниток, заправленных под лапку, слегка придерживать, чтобы избежать возможного попадания конца нижней нитки в челночное устройство и чтобы верхняя нитка не вышла из ушка иглы.

Не следует тянуть за нитки, чтобы не вызвать изгиба или поломки иглы.

На купленной Вами машине установлена игла № 90, поэтому следует применять хлопчатобумажные нитки № 50—60 и тяжелые

хлопчатобумажные ткани типа бязь, фланель и т. п. На шпульке имеется небольшой запас нитки, что дает возможность сразу приступить к опробованию машины.

КАК ЗАПРАВИТЬ ВЕРХНЮЮ НИТКУ (рис. 3)

Верхнюю нитку, идущую с катушки в ушко иглы, нужно заправлять надлежащим образом, не пропуская ни одного места заправки, в полном соответствии с рисунком. Заправку нужно производить при верхнем положении иглы.

Это положение находится путем поворота от руки махового колеса машины. Нитку с катушки, надетой на откидной стержень верхней крышки рукава, заправляют в такой последовательности:

1) сначала в верхнее отверстие 1, затем в нижнее отверстие 2 пластинчатого нитенаправителя,
2) вниз между шайбами натяжения 3,
3) вверх в ушко 4 нитепритягивательной пружины,
4) вниз под нитенаправительный крючок 5,
5) вверх в отверстие 6 рычага нитепритягивателя,
6) вниз по пазу ограждения через нитенаправитель 7,
7) слева под проволочный нитенаправитель 8 иглодержателя,
8) в ушко иглы 9 спереди назад (от работающего).

На правильную заправку нитки нужно обращать особое внимание, так как при неправильной заправке нитки машина шить не будет.

Для начала работы оставляют свободный конец нитки длиной 8—10 сантиметров.



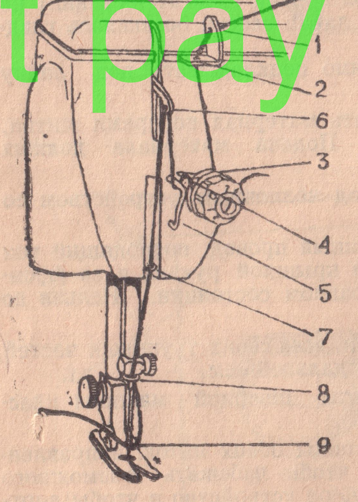


Рис. 3.

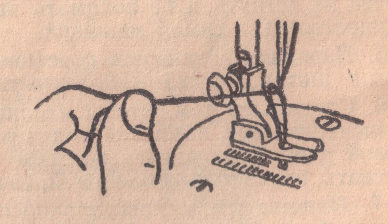


Рис. 4.

НАЧАЛО ШИТЬЯ

Прежде чем начать шитье, нужно вытянуть нижнюю нитку наружу. Для этого берут левой рукой за конец игольную нитку, не натягивая

ее, и затем поворачивают на себя маховик машины для того, чтобы игла опустилась сначала в отверстие игольной пластинки, захватила нижнюю челночную нитку, а затем опять поднялась в свое верхнее положение.

После этого нужно потянуть за конец игольную нитку и через отверстие в игольной пластинке вытянуть нижнюю нитку наверх (рис. 4). Затем концы обеих ниток, верхней и нижней, оттягивают назад и кладут под нажимную лапку. Нажимная лапка опускается на подложенный материал, и машина готова к шитью.

ОКОНЧАНИЕ ШИТЬЯ

Останавливают машину в таком положении, когда рычаг нитепритягивателя находится вверху и игла вышла из материала. Затем, поднимая рычаг **Р** (рис. 19), поднимают нажимную лапку, отводят левой рукой от себя ткань и обрезают нитки у конца строчки о кромку нитеобрезателя, расположенного на стержне нажимной лапки. Для дальнейшего шитья оставляют концы ниток длиной 8—10 сантиметров.

ВЫНИМАНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

Израсходованная пустая шпулька вынимается из челночного устройства вместе со шпульным колпачком, внутри которого она работает (рис. 5, 6).

Прежде всего поворотом маховика приводят иглу в крайнее верхнее положение. Отодвинуть задвижную пластинку на себя. Образуется



Рис. 5. Шпульный колпачок. Рис. 6. Шпулька.

доступ к шпульному колпачку. В ножных машинах шпульный колпачок вынимается рукой через отверстие в фанерном поддоннике стола. Двумя пальцами левой руки захватывают защелку 1 шпуль-

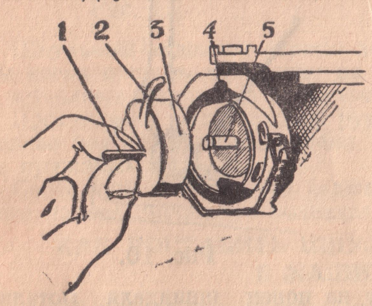


Рис. 7.

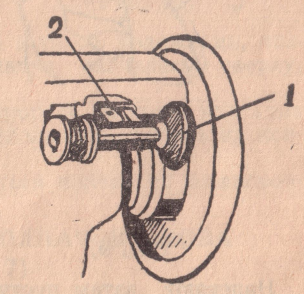


Рис. 8. Моталка

ного колпачка 3 (рис. 7) и извлекают шпульный колпачок вместе со шпулькой наружу. Пока защелка остается открытой, шпулька не может выпасть из шпульного колпачка, так как ее задерживает крючок защелки.

Для того чтобы вынуть шпульку, нужно отпустить защелку в нормальное положение, повернуть шпульный колпачок открытой стороной вниз, и тогда шпулька выпадет наружу.

При небольшом навыке, хотя и с меньшим удобством, шпульный колпачок можно вынимать из платформы, отодвигая вперед на себя задвижную пластинку.

НАМОТКА ШПУЛЬКИ

Для намотки шпульки служит моталка, прикрепленная к задней части крышки рукава около маховика (рис. 8).

При намотке шпульки механизм машины не должен работать — игла должна оставаться на месте. Поэтому прежде чем приступить к намотке, нужно сначала разъединить маховик так, чтобы он вращался совершенно свободно, не вызывая никакого движения механизма. Для этого нужно только повернуть на себя круглую накатную головку большого фрикционного винта на самом конце машины (рис. 9).



Рис. 9. Рис. 10.

Надевают затем пустую шпульку на конец шпинделя моталки (рис. 8), продвигают шпульку до заплечика шпинделя и поворачивают ее таким образом, чтобы остановочная шпонка у заплечика шпинделя вошла в соответствующий пазик на правой стороне шпульки. Шпулька тем самым закрепляется на шпинделе и при намотке не может проворачиваться.

Надевают катушку на свободный катушечный стержень рукава и проводят нитку через верхнее отверстие 1 нитенаправителя (рис. 3), затем через нижнее отверстие 2 нитенаправителя, далее вниз под шайбу натяжного устройства 1 (рис. 10) моталки на правом углу платформы и наконец вверх на шпульку 2 (рис. 10).

Для приведения моталки в действие нажимают пальцем на защелку 2, чтобы резиновый обод шкива 1 моталки (рис. 8) вошел в соприкосновение с поверхностью маховика. Вращая теперь маховик как при шитье, начинают намотку. Свободный конец нитки на шпульке некоторое время нужно придерживать рукой, пока на шпульку не намотается достаточное количество витков для закрепления конца нитки, после чего оставшийся конец обрывают.

Намотанная шпулька останавливается, после чего нужно отвести рамку моталки вверх до фиксации защелки и снять намотанную шпульку.

ЗАПРАВКА НИТКИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ

Намотанную шпульку нужно взять двумя пальцами правой руки, следя за тем, чтобы свободный конец нитки сбегал со шпульки слева направо, как указано на рис. 11.



Рис. 11. Рис. 12.

Шпульный колпачок держат левой рукой в таком положении, чтобы косая прорезь для нитки на краю колпачка оказалась сверху, и вставляют шпульку в колпачок.

Протягивают нитку правой рукой через прорезь на краю колпачка налево под пружину натяжения, затем в небольшую прорезь на конце пружины (рис. 12).

Свободный конец нитки должен свешиваться налево от установочного пальца шпульного колпачка (рис. 13).

КАК ПОСТАВИТЬ ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК СНОВА В МАШИНУ (рис. 7)

Заправленный ниткой шпульный колпачок нужно теперь поставить в машину. Для этого берут шпульный колпачок 3 за защелку 1 дву-

мя пальцами левой руки и нажимают его на центральный стержень 5 челнока таким образом, чтобы установочный палец 2 шпульного колпачка вошел в выемку накладного кольца 4 на ходе челнока. Отпускают затем защелку и нажимают на шпульный колпачок пальцами, пока не произойдет полное запирание шпульного колпачка на стержне челнока. Это нужно для того, чтобы при работе машины шпульный колпачок не увлекался во вращение челноком. Он может повертываться только в малых пределах зазора между выемкой в конце и установочным пальцем при выходе нитки из челночного устройства. Свободный конец челночной нитки оставляют висящим для начала работы.

КАК УСТАНОВИТЬ ИГЛУ

Иглу нужно вставлять при самом верхнем положении игловодителя, что достигается поворотом маховика от руки (в направлении на себя). Плоская сторона колбы на игле должна быть при этом обращена назад, а длинный желобок на лезвии иглы вперед, т. е. наружу.



Рис. 13. Рис. 14.

На правильную установку иглы нужно обращать особое внимание, так как при неверной установке машина не будет давать строчку.

В указанном положении игла заводится в иглодержатель 2 и продвигается вверх до упора, а затем закрепляется головочным винтом 1 (рис. 14).

КАК ПОДОБРАТЬ ИГЛУ И НИТКУ

Выбор подходящей нитки и подходящей иглы очень важен. Нитка и игла должны соответствовать друг другу. Для более тяжелых (толстых) материалов берут более толстые иглы и более толстые нитки, а для тонких материалов берут более тонкие иглы и нитки. Неплохо нижнюю нитку брать одним номером тоньше, чем верхнюю.

Для швейной машины класса 115-1 применяются иглы ГОСТ 7322-55, типа 1-Б, № 65, 70, 80, 90, 100, 110.

Нитки — хлопчатобумажные ГОСТ 6309-59, № 30, 40, 50, 60, 80, шелковые ГОСТ 6797-53, № 65,75,

ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ИГЛ И НИТОК

Наименование материала	№ игл	№ ниток	
		хлопчатобумажные	шелковые
Тонкие сорта шелка, батист	65—70	100	65
Простынное полотно, коленкор, ситец, сатин, шелк, бельевые ткани	80	80	65
Тяжелые хлопчатобумажные ткани, бязь, фланель, тонкие шерстяные ткани, тяжелые сорта шелка	90	50—60	75
Шерстяные костюмные ткани, тик	100	40	75
Толстые шерстяные пальтовые ткани, сукно	110	30	75

КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Одни материалы требуют для шитья более сильного, другие более слабого натяжения ниток. Регулирование натяжения верхней нитки, идущей в иглу, нужно производить только при опущенной нажимной лапке, так как, если лапка поднята, регулятор натяжения выключен,

Если натяжение верхней нитки требуется услить, то круглую гайку регулятора (рис. 18) со шкалой нужно повернуть направо, по часовой стрелке.

Это увеличит сжатие спиральной пружины и усилит зажим нитки между шайбами.

Если, наоборт, натяжение верхней нитки требуется ослабить, то круглую гайку регулятора со шкалой нужно повернуть налево, т. е. против часовой стрелки.

Это уменьшит сжатие пружины и ослабит зажим нитки между шайбами.

Натяжение нижней нитки регулируется винтом **А** на пружине натяжения шпульного колпачка (рис. 12 и 13). При повороте винта маленькой отверткой направо, т. е. по часовой стрелке, натяжение нижней нитки увеличивается, при повороте винта налево т. е. против часовой стрелки, натяжение уменьшается. Вывинчивать винт **А** нужно с осторожностью на небольшую величину, так как этот винт имеет очень короткую резьбу и ввинчивается в тонкую стенку шпульного колпачка; для регулирования натяжения большого поворота винта и не требуется. Если натяжение нижней нитки было установлено правильно, то менять его приходится редко, в большинстве случаев хорошую строчку можно получить простым регулированием одной верхней нитки. Слишком большое натяжение не требуется — оно может вызвать только обрыв нитки.

НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Натяжение ниток имеет большое значение для качества шитья. Переплетение ниток, верхней и нижней, должно происходить в середине сшиваемых материалов (рис. 15).

В этом случае строчка на лицевой и на нижней стороне имеет один и тот же вид. Если натяжение верхней нитки слишком сильно или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком слабо, то верхняя нитка будет вытягивать нижнюю наверх и переплетение их будет получаться на верхней стороне материала (рис. 16).

Правильная, нормальная строчка



Верхняя нитка натянута сильнее нижней



Верхняя нитка натянута слабее нижней



Рис. 15, 16, 17. Рис. 18.

Машина петляет сверху. Получается некрасивый и непрочный шов. Для того чтобы устранить это явление, нужно ослабить натяжение верхней нитки или усилить натяжение нижней нитки.

Если натяжение верхней нитки, наоборот, слишком слабо или натяжение нижней нитки слишком сильно, то переплетение ниток получается на нижней стороне материала (рис. 17), так как нижняя нитка втягивает верхнюю. Машина петляет снизу, шов получается также непрочный. В этом случае нужно усилить натяжение верхней нитки или ослабить натяжение нижней. Как производится регулирование натяжения ниток, показано в следующем разделе.

КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НАЖИМ ЛАПКИ НА МАТЕРИАЛ

Силу нажима лапки на материал редко приходится менять. Однако при шитье шелковых и очень легких тканей встречается необходимость несколько уменьшить нажим лапки, чтобы не портить зубцами рейки тонкий материал.

Для уменьшения нажима лапки головочный винт **А** (рис. 19), производящий давление на спиральную пружину стержня лапки, необходимо повернуть на 2—3 оборота налево, то есть против часовой стрелки. Для доступа к этому винту нужно снять верхнюю крышку.

При шитье более толстых материалов для лучшего продвижения нажим лапки приходится увеличивать, для чего головочный винт **А** нужно поворачивать направо, т. е. по часовой стрелке, в сторону завинчивания.

Нажим лапки на материал должен быть вполне достаточен для обеспечения равномерной подачи материала и предупреждения подъема материала вместе с иглой.



Рис. 19. Рис. 20.

Слишком большой нажим лапки только затрудняет ход машины и портит материал.

КАК УСТАНОВИТЬ ДЛИНУ СТЕЖКА И ПЕРЕВЕСТИ МАШИНУ НА ОБРАТНЫЙ ХОД

Длина стежка при шитье прямой и зигзагообразной строчкой устанавливается регулятором, изображенным на рис. 20. Устанавливают рычаг 1 регулятора на деление шкалы, соответствующее нужной длине стежка.

Для получения обратного хода рычаг 1 перемещают вверх от нуля шкалы в соответствии с необходимой длиной стежка.

КАК ПОЛУЧИТЬ ЗИГЗАГООБРАЗНУЮ СТРОЧКУ

Швейная машина класса 115-1 шьет как прямой, так и зигзагообразной строчкой. Зигзагообразная строчка является главным преимуществом этой машины.

1. Чтобы получить прямую строчку, нужно нулевую отметку на шкале-головке поворотом рычажка **А** установить против риски **К** на рукаве машины.

Переключатель **С** двумя пальцами правой руки повернуть до вертикального положения так, чтобы его риска по направлению также совпала с риской **К** на рукаве.

На рисунке 21 показано положение рисок для шитья обыкновенной прямой строчкой.

2. Чтобы получить прямую строчку с правым смещением от средней оси, нужно, сохранив описанную выше установку нулевой отметки против риски **К**, повернуть переключатель **С** вправо в горизонтальное положение так, чтобы метка **П** (правое) оказалась вверху (рис. 22).

3. Чтобы получить прямую строчку с левым смещением от средней оси, нужно, сохранив описанную выше установку нулевой отметки против риски **К**, повернуть переключатель **С** влево в горизонтальное положение так, чтобы метка **Л** (левое) оказалась вверху (рис. 23).

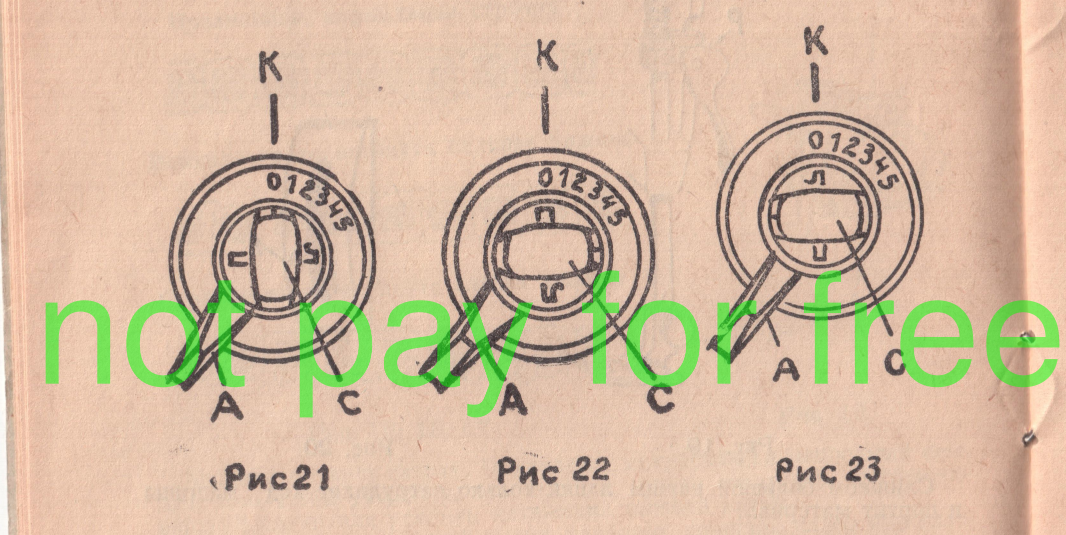


Рис 21 Рис 22 Рис 23

4. Чтобы получить зигзагообразную строчку без смещения от средней оси, нужно поворотом рычажка **А** направо установить против риски **К** на рукаве нужную отметку на шкале, соответствующую ширине зигзага.

Например, если с меткой **К** на рукаве совпадет цифра 3 на шкале, то машина будет давать зигзаг шириной 3 мм (рис. 24).

5. Для получения зигзагообразной строчки, смещенной вправо от средней оси, необходимо, сохраняя положение шкалы по отношению к риске **К**, при той же ширине зигзага повернуть переключатель **С** в горизонтальное положение так, чтобы метка **П** (правое) оказалась вверху. Такое положение показано на рис. 25.

6. Для получения зигзагообразной строчки, смещенной влево от средней оси, необходимо, сохраняя положение шкалы по отношению к риске **К** при той же ширине зигзага, повернуть переключатель **С** в горизонтальное положение так, чтобы метка **Л** (левая) оказалась вверху (рис. 26).

Примечание: При наибольшей ширине зигзага, когда метка 5 на шкале совпадет с направлением риски **К** на рукаве, правый, левый

и средний зигзаг совмещаются. Метка 5 на шкале соответствует наибольшей ширине зигзага — 5,5 мм.

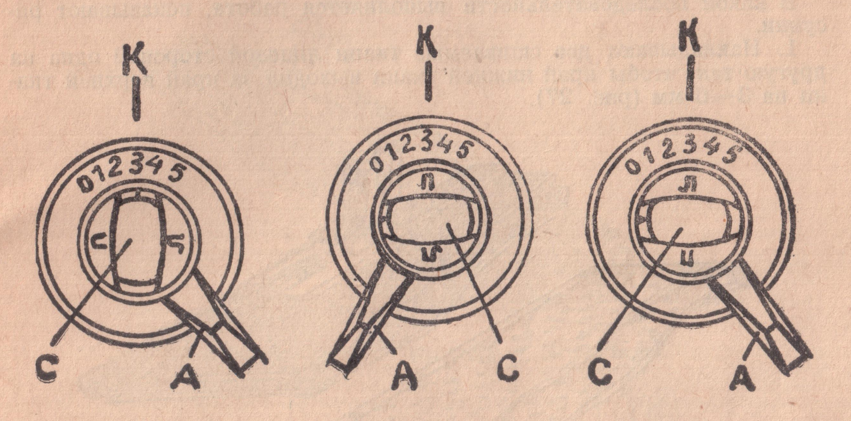


Рис 24 Рис 25 Рис 26

ЛАПКА ДЛЯ ШИТЬЯ ПРЯМОЙ СТРОЧКОЙ

На машине поставлена лапка для шитья зигзагообразной строчкой с длинным отверстием для качающейся иглы. Этой лапкой можно пользоваться и для шитья прямой строчкой. Но к машине, кроме того, прилагается обыкновенная шарнирная лапка с продольным пазом под иглу.

Эта лапка предназначена и особенно рекомендуется для шитья обыкновенной прямой строчкой, но без смещения последней вправо или влево.

При шитье прямой строчкой, но со смещением, нужно применять только лапку для зигзага. В противном случае произойдет поломка иглы.

При шитье лапкой с продольным пазом машина должна быть тщательно отлажена на шитье прямой строчкой без какого-либо смещения. Игла должна проходить по центру лапки.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

Швейная машина класса 115-1 снабжена набором приспособлений, расширяющих возможности машины. Набор состоит из нескольких лапок, штопального приспособления и др. Как правильно пользоваться этими приспособлениями, можно видеть из описаний и соответствующих рисунков.

ЛАПКА-ЗАПОШИВАТЕЛЬ

Эта лапка дает так называемый запошивной шов, применяемый при шитье белья, а также костюмов из хлопчатобумажных и льняных

тканей без подкладки. Такой шов отличается большой прочностью и хорошо выдерживает стирку.

В какой последовательности выполняется работа, показывают рисунки.

1. Накладывают две сшиваемые ткани лицевой стороной одна на другую так, чтобы край нижней ткани выходил за край верхней ткани на 3—6 мм (рис. 27).

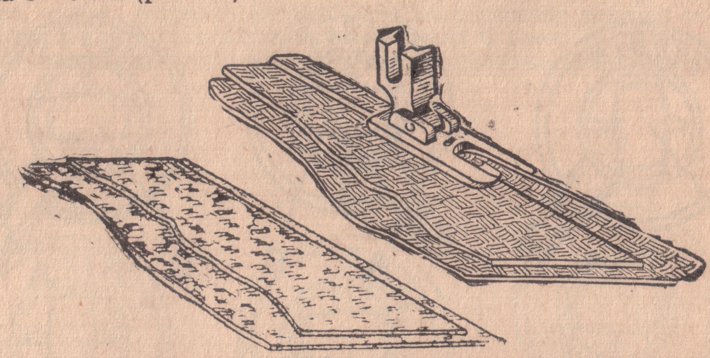


Рис. 27. Рис. 28.

2. Заправляют таким образом сложенные ткани в лапку-запошиватель (рис. 28). При работе машины запошиватель подгибает выступающий срез нижней ткани, и работающему нужно следить за тем, чтобы ткань правильно заполняла запошиватель.

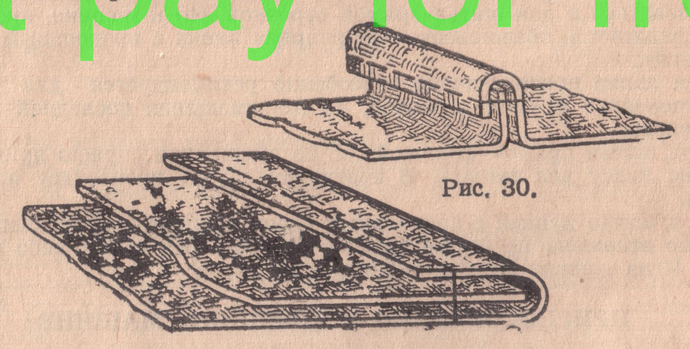


Рис. 30.

Рис. 29.

В случае, если ткань начнет выходить из прорези запошивателя, ее нужно отводить правой рукой вправо, если ткань начнет переполнять запошиватель, ее нужно отводить рукой влево. После первой запошивки шов имеет вид, показанный на рис. 29.

3. Затем сшитые таким образом ткани нужно развернуть лицевой стороной вниз, как показано на рис. 30.

4. Заправляют ткань вторично в запошиватель, который производит вторую подшивку (рис. 31).

5. Окончательный вид запошивного шва показан на рис. 32. Шов состоит из четырех слоев: с внутренней стороны прошиты все четыре слоя, с наружной стороны — три слоя.

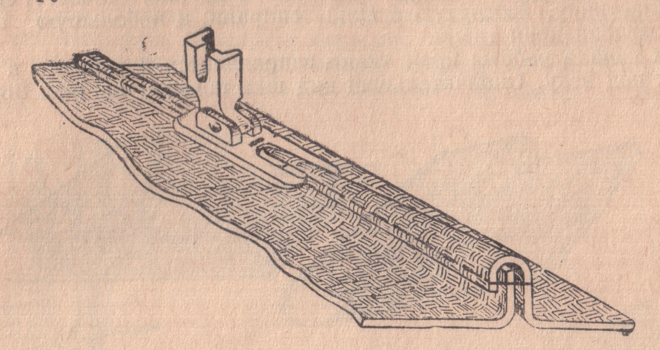


Рис. 31.



Рис. 32. Рис. 33.

Лапка-запошиватель показана отдельно на рис. 33. Левый рожок имеет внутреннее уширение с неглубоким желобком для загибания края ткани или буртика после первой запошивки. Правый рожок служит направителем.

ЛАПКА-РУБИЛЬНИК

Эта лапка служит для образования так называемого подрубочного шва в подгибку и применяется главным образом при шитье белья,

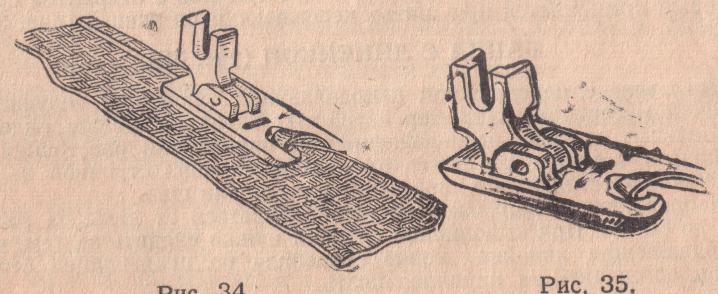


Рис. 34. Рис. 35.

легкой детской и женской одежды из хлопчатобумажных тканей (рис. 34).

Лапка-рубильник, показанная отдельно на рис. 35, имеет специальную пластинку, изогнутую в виде спирали, и небольшую шпильку для подгибки края ткани.

Для начала работы край ткани заправляется в спираль и продвигается под иглу. Окончательный вид шва показан на рис. 36.

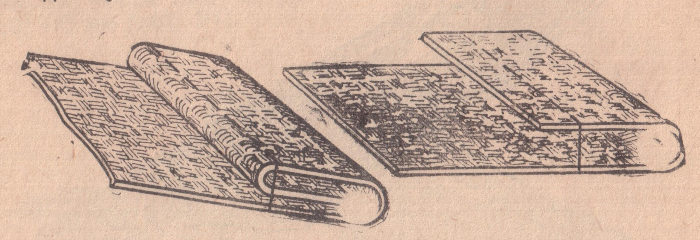


Рис. 36. Рис. 37.

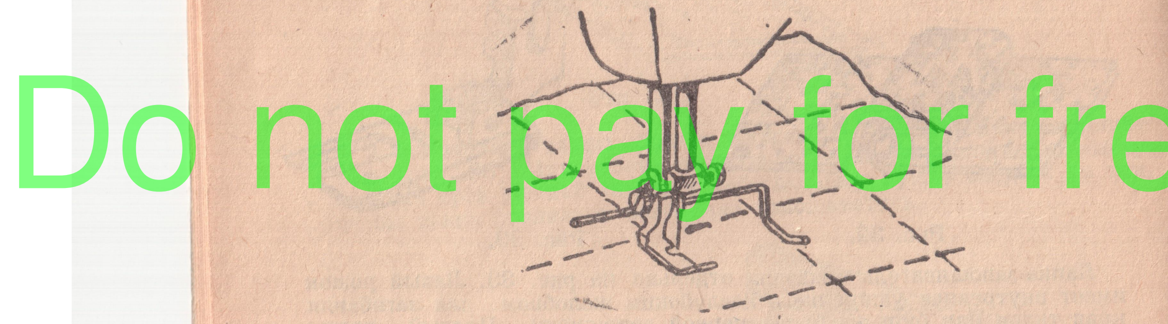


Рис. 38.

Ширина подгиба шва с закрытым срезом с двойной подгибкой, которую дает прилагаемая к машине лапка-рубильник, составляет 1,5 мм. Строчка проходит на расстоянии примерно 0,5 мм от внутреннего подогнутого края.

Той же лапкой можно получить и простой шов с открытым срезом, который применяется при шитье неосыпающихся тканей (рис. 37).

ЛАПКА С ЛИНЕЙКОЙ (рис. 38)

Эта лапка с передвижной направляющей линейкой служит для строчки материала, например нетолстых ватников, целым рядом параллельных строчек, расположенных на одинаковом расстоянии одна от другой, а также для шитья простой одинарной строчкой на определенном расстоянии от кромки материала или шва.

Направляющая лапка может устанавливаться от иглы на расстояние до 30 мм. При выполнении строчки нужно следить за тем, чтобы направляющая линейка точно скользила по предыдущей строчке, чтобы обеспечить их параллельность.

ШТОПАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (рис. 39)

При помощи этого приспособления можно с большим удобством штопать такие изделия, которые можно развернуть на плоской платформе машины, как, например, скатерти, рубашки, платки и т. д. Как при вышивании, так и при штопке необходимо опустить зубцы рейки, поставив регулятор на платформе на риску с буквой **В** (рис. 49).

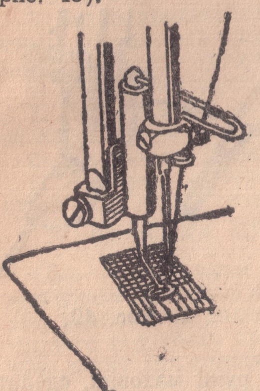


Рис. 39.

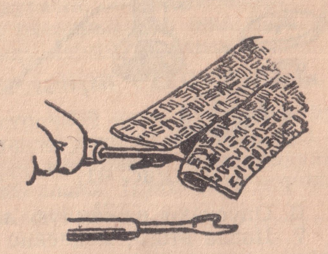


Рис. 40.

Продвижение материла производится от руки в разных направлениях в те моменты, когда штопальная лапка поднимается над материалом. Лапка имеет форму кольца. Прижим ее к материалу в момент образования стежка осуществляется внутренней пружиной, для подъема использовано движение игловодителя. Следить за тем, чтобы зубчатая рейка была при этом опущена и не мешала свободному передвижению материала.

НОЖ ДЛЯ РАСПАРЫВАНИЯ ШВА (рис. 40)

Нож, изображенный на рис. 40, служит для быстрого распарывания неправильно прошитых швов. Он может служить также для прорезки материала под петли для пуговиц при ручном изготовлении таких петель в домашних условиях.

КАК ПРИШИВАЕТСЯ ПУГОВИЦА (рис. 41)

На машине можно пришивать плоские пуговицы с двумя и четырьмя отверстиями.

Работа производится в такой последовательности:

1. Прежде всего необходимо опустить зубцы рейки подачи (двигателя ткани), повернув ручку на платформе машины на левую метку **В** (вышивание), как указано на рис. 49.

Пуговицы и материал во время пришивания не должны перемещаться.

2. Поставить на машину специальную лапку для пришивания пуговиц, плотно закрепив ее головочным винтом.

3. Настроить машину на зигзагообразную строчку, как указано на рис. 20, взяв ширину зигзага приблизительно равную расстоянию между центрами отверстий у пуговицы.

4. Поставить рычаг 1 на деление **0** шкалы (рис. 20) для того, чтобы не было продвижения материала.

5. Подложить пуговицу (вместе с материалом) под лапку так, чтобы отверстия пуговицы были расположены точно под выемкой лапки. Игла при левом уколе должна попасть в левое отверстие пуговицы.

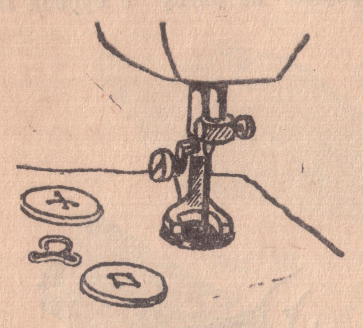


Рис. 41.

Рис. 42.

6. Опускают нажимную лапку на пуговицу.

7. После этого, медленно поворачивая от руки маховик, сделать один стежок, следя за тем, чтобы игла прошла точно посередине второго (правого) отверстия.

В случае, если игла не будет проходить через середину правого отверстия в пуговице, необходимо отрегулировать ширину зигзага, повернув шкалу в ту или другую сторону на соответствующий угол.

8. Пуговицу нужно пришивать восемью — десятью уколами.

9. Для того чтобы пуговица крепче держалась, ее необходимо закрепить, выполнив несколько закрепочных стежков.

Для этого поворотом рукоятки **А** ставят шкалу левой поворотной головки на 0 (рис. 23), чтобы прекратить колебание иглы. Отверстие пуговицы, через которое делается закрепка, должно быть строго под иглой. Для изготовления закрепки нужно сделать не меньше 2—3 уколов в одно отверстие.

10. Если пуговица имеет четыре отверстия, то вторая пара отверстий пришивается таким же способом после соответствующего передвижения пуговицы вместе с материалом под иглу.

Операция пришивания пуговицы требует некоторого навыка.

КАК ИЗГОТОВИТЬ ПЕТЛЮ ПОД ПУГОВИЦУ (рис. 42)

Бельевая петля состоит из двух зигзагообразных строчек, закрепки на конце и прорези посередине для пуговицы. Для большей прочности и улучшения внешнего вида под зигзагообразные строчки прокладывается тонкий шнур или толстая нитка.

Работа производится в следующем порядке:

1. На машину ставится специальная лапка для изготовления петель и плотно закрепляется головочным винтом.

2. Левая поворотная головка устанавливается на ширину зигзага примерно 2 мм. Шнур из-под лапки через переднее отверстие в лапке вытягивается вперед и кладется на материал.

3. Производится обметка шнура зигзагообразной строчкой. Необходимо следить за тем, чтобы шнур был направлен строго по оси зигзага.

4. Обметав данную сторону петли до определенного размера, равного длине петли, устанавливают иглу в положение ее правого укола, поднимают лапку и повертывают материал вокруг иглы по часовой стрелке.

5. Затем производят обметку второй стороны петли. следя за тем, чтобы повернутый шнур имел направление и был равномерно покрыт зигзагообразной строчкой, выдержав длину первой половины обметки.

6. Поворотом ручки на платформе (рис. 49) выключают подачу.

7. Увеличив шаг зигзага до наибольшей отметки на шкале, делают несколько стежков для получения закрепки.

8. Поднимают нажимную лапку и аккуратно обрезают шнур.

9. Наконец, осторожно ножом для распарывания шва (рис. 40) прорезают петлю точно в середине между двумя строчками.

ОБМЕТКА КРАЯ ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

При обметке края зигзагообразной строчкой игла при своем правом уколе должна проходить вне материала у самой кромки, при левом уколе игла должна проходить через материал. Рекомендуется немного подгибать при этом кромку материала. Применять нормальную лапку для зигзагообразной строчки (рис. 43).



Рис. 43. Рис. 44.

ПРИШИВАНИЕ КРУЖЕВ (рис. 44)

Для пришивания кружев применяется лапка-запошиватель, показанная на рис. 33.

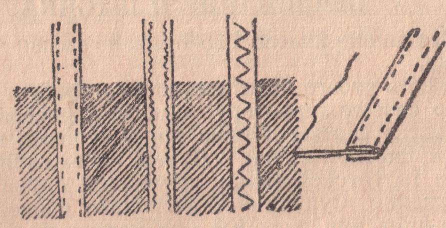


Рис. 45.

Эта лапка производит подгибку материала.

Кружева заправляются своей кромкой сбоку в прорезь лапки прямо под иглу. Машина налаживается на шитье обыкновенной прямой строчкой или строчкой зигзаг.

ПРИШИВАНИЕ ТЕСЬМЫ

Тесьму можно пришивать различными способами, как указано на рис. 45:

1) двумя прямыми параллельными строчками, применяя сдвоенные иглы;

2) двумя зигзагообразными параллельными строчками, применяя те же сдвоенные иглы. Машина должна быть в этом случае настроена на строчку зигзаг;

3) одной более широкой зигзагообразной строчкой;

4) можно обшивать тесьмой кромку материала, например двумя спаренными иглами, с двухсторонней подгибкой тесьмы.

СШИВАНИЕ В СТЫК ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

Эта работа требует некоторого навыка. При шитье нужно так направлять материал, чтобы между сшиваемыми в стык двумя частями не получалось никакого зазора. Строчка должна быть симметрична относительно стыка. Применяется нормальная лапка-зигзаг (рис. 46).



Рис. 46. Рис. 47.

ВЫШИВАНИЕ И ШТОПКА

На швейной машине класса 115-1 можно также производить вышивание и штопку.

Вышивание есть своего рода искусство и требует большого навыка. Вышивание по своему характеру близко к рисованию, только здесь краски заменяются соответственно подобранными цветными нитками или кусочками цветной ткани. Путем наложения соответствующих швов и узоров на готовой ткани получается определенное художественное изображение. Существует несколько способов и видов художественного вышивания, которые при известном навыке можно осуществлять на машине: аппликация, ришелье, теневая гладь и другие. Но основные приемы работы являются общими для всех видов вышивания.

Прежде чем приступить к вышиванию, заранее выбранный и уже нанесенный на бумагу рисунок нужно перенести на ткань. Это делается при помощи обыкновенной переводной бумаги, которая применяется, например при печатании на пишущих машинках. Ткань расстилается на гладкий ровный стол, и затем на то место, где должна быть вышивка, накладывается бумага с рисунком и от смещения закалывается в местах в двух по углам булавками. Затем берется переводная бумага и осторожно прокладывается между рисунком и тканью так, чтобы к ткани она прилегала своей красящей стороной. Берут после этого остро отточенный карандаш и обводят им по всему контуру и по всем внутренним линиям лежащего сверху рисунка, не уклоняясь в сторону, чтобы не исказить изображения на ткани.

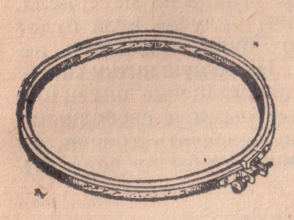


Рис. 48.

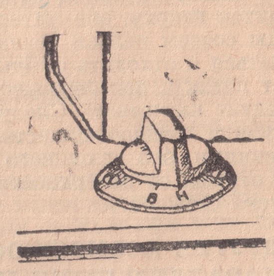


Рис. 49.

Для вышивания обязательно требуются круглые деревянные пяльцы (рис. 48), между которыми и зажимается плотно натянутая ткань. Вынув сначала из пялец внутренний обруч, накладывают на него ткань лицевой стороной с рисунком обязательно вниз, очень плотно обтягивают ее вокруг обруча и наконец закрепляют надеванием большого наружного обруча. Наружный обруч обычно делается разрезным и зажимается подвинчиванием головочного винта.

КАК ПОДГОТОВИТЬ МАШИНУ К ВЫШИВАНИЮ

При вышивании или штопке нажимную лапку с машины снимают, отвинтив головочный винт для крепления лапки. Рычаг **Р** для подъема нажимной лапки, изображенный на рис. 19, необходимо опустить вниз для того, чтобы верхняя нитка находилась под натяжением. Подача материала при вышивании или штопке производится от руки, поэтому прежде чем приступить к работе, необходимо опустить зубцы рейки подачи, чтобы они не мешали продвижению материала в нужном направлении.

Опускание зубцов рейки подачи (двигателя ткани) очень быстро производится ручкой на платформе с правой стороны у основания рукава (рис. 49). Эту ручку нужно поставить на левую риску опорной пластинки с меткой **В** (т. е. вышивание). Тогда зубцы не будут подниматься над игольной пластинкой и не будут мешать вышиванию.

СПОСОБ ВЫШИВАНИЯ

После этого берут пяльцы с натянутой тканью и нанесенным на ней рисунком и кладут на игольную пластинку так, чтобы ткань лежала непосредственно на пластинке. Пяльцы передвигаются взад и вперед от руки, а в это время игла производит уколы по рисунку.

Передвижение пялец нужно производить только тогда, когда игла находится вверху, вне материала. Пока игла не вышла из материала, пяльцы совсем нельзя передвигать, в противном случае игла будет отгибаться и отходить от носика челнока, что будет вызывать незахват петли и неизбежные пропуски стежков. Игольную нитку также не следует натягивать. Следует отметить, что перемещение пялец при вышивании нужно осуществлять легкими, быстрыми и свободными движениями, без излишнего нажима, чтобы не создавать трения, но и без отрыва от поверхности игольной пластинки, чтобы не получить пропуска стежков.

ДРУГИЕ ВОЗМОЖНОСТИ МАШИНЫ, ШИТЬЕ ДВУМЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПРЯМЫМИ СТРОЧКАМИ (рис. 47)

Для шитья двумя параллельными строчками нужно брать сдвоенные иглы с одной общей колбой и двумя лезвиями. Игла своей колбой вставляется обычным способом в иглодержатель, заправка ниток спереди, как в обыкновенной игле. Для шитья применять лапку-зигзаг. Операция показана на рис. 47.

ШИТЬЕ ДВУМЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ЗИГЗАГООБРАЗНЫМИ СТРОЧКАМИ (рис. 50)

Для шитья двумя параллельными зигзагообразными строчками применяются также сдвоенные иглы и та же нормальная лапка-зигзаг. Машина настраивается на ширину зигзага не более 2—2,5 мм при помощи левого регулятора на рукаве. Операция показана на рис. 50.

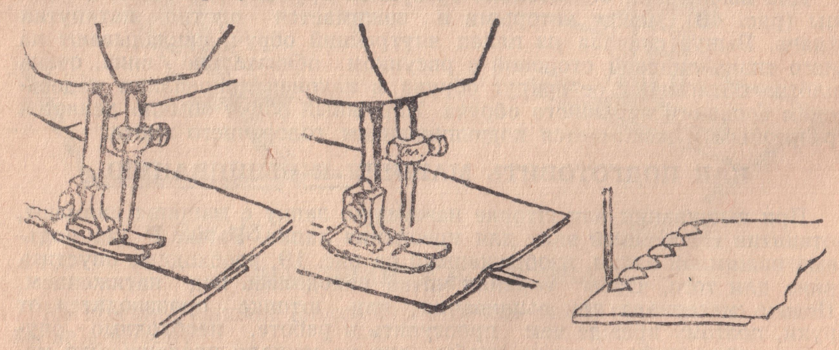


Рис. 50. Рис. 51. Рис. 51-а

РЕЛЬЕФНАЯ СТРОЧКА С ПРОКЛАДКОЙ ШНУРА (рис. 51)

Для выполнения рельефной строчки с прокладкой шнура служит отдельная лапка. Шитье производится сдвоенными иглами. Операция показана на рис. 51.

ВЫПОЛНЕНИЕ РАКОВИНООБРАЗНОГО ШВА НА ТРИКОТАЖЕ (рис. 51а)

Для изготовления такого шва пользуются лапкой для зигзагообразной строчки и настраивают машину на крупный и редкий зигзаг. При правом уколе игла должна проходить в самый край сложенного вдвое трикотажного полотна, а при левом уколе игла должна проходить через полотно.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

КАК СНЯТЬ С МАШИНЫ ВЕРХНЮЮ КРЫШКУ

1. Вывести рычаг нитепритягивателя из прорези верхней крышки, опустив его вниз вращением маховика машины.
2. Отвинтить головочный винт, расположенный на правом конце крышки у маховика, и сдвинуть крышку влево вдоль машины.

Крючок, прикрепленный внутри крышки, выйдет при этом из продольного гнезда.

3. Приподняв крышку, снять ее с машины.

Крышка ставится на место в обратном порядке.

КАК СМЕНИТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ ЛАМПОЧКУ

Для того чтобы сменить электрическую лампочку, нужно снять верхнюю крышку рукава вместе с фронтовой крышкой, вывинтив предварительно задний винт на крышке. Вывернув старую лампочку, завинтить новую лампочку в патрон фронтовой крышки, как показано на рис. 52.

Для освещения служит электрическая лампочка ПШ2 силой 15 ватт для напряжения сети 220 вольт.

Приобретая швейную машину, обязательно справляйтесь о напряжении, на которое рассчитана лампочка, так как нельзя включать в сеть лампочку несоответствующего вольтажа.

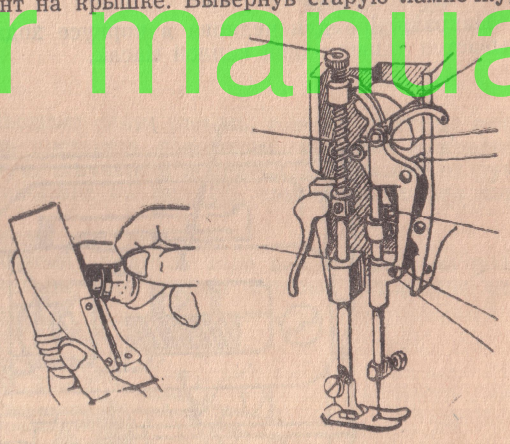


Рис. 52. Рис. 53.

Следует выключать электрическое освещение, когда в нем миновала надобность. Это увеличит срок службы лампочки.

СМАЗКА И ЧИСТКА МАШИНЫ

Для обеспечения легкого хода машины и предупреждения износа трущихся деталей все места, где происходит трение, должны смазываться одной-двумя каплями чистого вазелинового масла, если машина работает непрерывно. Детали, которые требуют смазки, снабжены соответствующими смазочными отверстиями.

Для смазки механизмов, расположенных в передней части головки рукава, необходимо снять верхнюю крышку (рис. 53). Основные места смазки здесь показаны стрелками. При снятой крышке производится смазка опор главного вала и мест трения верхних механизмов.

Установку верхней крышки на машину производят при выключенной моталке.

Для смазки многих мест под платформой необходимо опрокинуть машину назад на шарнирах (рис. 54). Места смазки указаны стрелками.

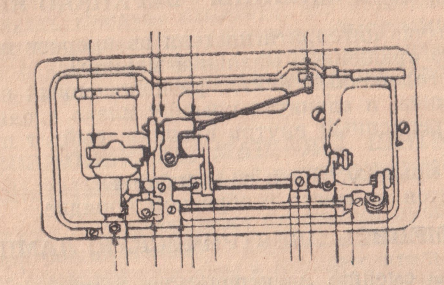


Рис. 54.

Направление для челнока в корпусе хода (под платформой) смазывается также одной каплей масла.

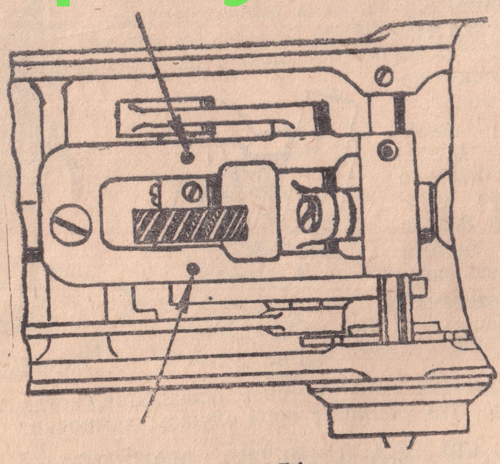


Рис. 54-а.

Если новая машина пускается в работу, то еще до первого ее употребления рекомендуется во все подлежащие смазке места пустить немного керосина, а затем на короткое время привести машину в

действие. После этого нужно произвести смазку двумя-тремя каплями чистого вазелинового масла.

Нельзя для смазки машины применять растительные или животные масла, которые затвердевают, вызывая тяжелый ход машины.

Смазка механизма зигзаг показана отдельно на рис. 54-а. Сняв верхнюю крышку рукава, залить масло в два отверстия, указанные стрелками.

ЧИСТКА ХОДА ЧЕЛНОКА

Тяжелый ход машины, а иногда и затягивание может происходить от загрязнения хода челнока, т. е. от той кольцевой выемки, в которой совершает свое качание челнок. Этот ход засоряется обрывками ниток, очесами ткани и пылью.



Рис. 55.　Рис. 56.

Для чистки хода необходимо снять ремень, головку машины откинуть назад, игловодитель поставить поворотом маховика в крайнее верхнее положение. Вынуть шпульный колпачок. Поворотом от руки пружинной скобы, как показано на рис. 55, снимается кольцо хода челнока.

Затем вынимается челнок (рис. 56).

Теперь после освобождения корпуса хода вся его рабочая кольцевая поверхность под челнок, т. е. гнездо челнока, осторожно очи-

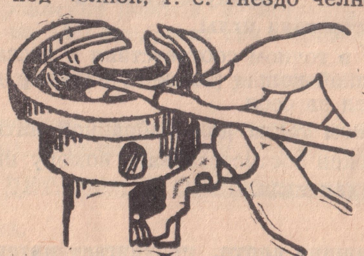


Рис. 57.

щается от пыли, грязи и остатков ниток кисточкой, щеткой. При этом не допускается применять ни ножниц, ни отверток, чтобы не поцарапать чистую поверхность (рис. 57).

НЕИСПРАВНОСТИ В ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Поломка иглы

Неправильное положение нажимной лапки.

Закрепить головочный винт нажимной лапки, чтобы лапка занимала правильное положение относительно иглы.

Неправильный выбор номера иглы.

Сменить иглу. Толстые швы и толстые материалы нельзя шить тонкой иглой.

Неумелое шитье.

Нельзя тянуть материал во время шитья руками.

Некачественная, погнутая игла.

Сменить иглу.

Обрыв верхней нитки

Неправильная заправка верхней нитки.

Заправку верхней нитки и установку иглы нужно производить в точном соответствии с указаниями руководства.

Слишком большое натяжение верхней нитки.

Ослабить натяжение верхней нитки, повернув на несколько оборотов налево круглую накатную гайку регулятора натяжения.

Некачественная игла с плохо располированным ушком и с заусеницами в желобках.

Сменить иглу.

Обрыв нижней нитки

Неправильная заправка нитки в шпульном колпачке.

Заправку нитки в шпульном колпачке производить в соответствии с указаниями руководства.

Слишком большое натяжение нижней нитки.

Ослабить натяжение нижней нитки, отпустив слегка регулировочный винт пружины натяжения на шпульном колпачке.

Пропуск стежков

Неправильная установка иглы.

Установить иглу в точном соответствии с указаниями руководства, т. е. плоской стороной колбы (лыской) назад, а длинным желобком на лезвии — вперед на себя.

Если игла слишком тонка для выбранной нитки.

Номер иглы должен соответствовать номеру нитки.

Тупая или погнутая игла.

Сменить иглу.

Машина плохо продвигает материал

Слабый нажим лапки на материал.

Усилить нажим лапки на материал.

Тяжелый ход машины

В ходе челнока скопились очесы, обрывки ниток, пыль.

Очистить ход челнока.

Смазочное масло затвердело в подшипниках.

Во все места, указанные для смазки, пустить по нескольку капель керосина и привести машину в быстрое движение. После этого керосин вытирают и всю машину смазывают чистым вазелиновым маслом.

Под игольной пластинкой накопились очесы и пыль.

Снять игольную пластинку и произвести очистку.

Туго натянут приводной ремень в ножной машине.

Растянуть ремень руками.

Невключение машины на рабочий ход может быть при неправильной постановке на место фрикционной шайбы (рис. 58) после случайной разборки фрикционного устройства. Фрикционная шайба посажена на конец втулки маховика и двумя своими рожками 1 вложена в прорези втулки. Для обеспечения надежного включения машины на рабочий ход рожки 1 фрикционной шайбы должны быть обращены своими приподнятыми концами только наружу, а не внутрь, так, чтобы фрикционный винт при завинчивании упирался задней своей стороной в эти выступающие наружу рожки (рис. 58).

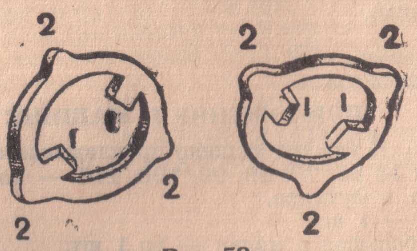


Рис. 58.

При постановке фрикционной шайбы рожками внутрь включение машины не всегда обеспечивается. Выступы 2 у фрикционной шайбы ограничивают поворот фрикционного винта, и при нормальной установке шайбы в отношении выступов поворот винта может оказаться недостаточным для включения. Если при положении фрикционной шайбы рожками 1 наружу фрикцион все-таки не работает, нужно, сохраняя то же направление рожков, переставить шайбу в прорезях втулки, повернув ее на 180 градусов, как примерно показано на рисунке.

Проскальзывание приводного ремня у ножной машины.

Ослаб ремень.

Если ремень с течением времени вытянется и начнет проскальзывать, его укорачивают, обрезая конец и переносят скрепку.

НАЗВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ К ОБЩЕМУ ВИДУ (рис. 59)

1. Верхняя крышка.
2. Рычаг нитепритягивателя.
3. Нитенаправитель.
4. Рукав.
5. Ручка смещения.
6. Стержень катушечный.
7. Винт головочный.
8. Моталка.

9. Маховик.
10. Рычаг регулятора строчки.
11. Нижнее натяжение моталки.
12. Шкала регулятора строчки.
13. Ручка опускания гребенки.
14. Регулятор натяжения нитки.
15. Нитенаправитель.
16. Игловодитель.
17. Винт к игловодителю.
18. Пластинка задвижная.
19. Лапка.
20. Игольная пластинка.
21. Винт к игольной пластинке.
22. Винт к лапке.
23. Лапочник.
24. Иглодержатель.
25. Крышка фронтовая.

ПРИЛОЖЕНИЕ К МАШИНЕ

К каждой машине прикладывается:

1. Набор игл № 65, 70, 80, 90, 100, 110 — по 1 шт. каждого номера, в футляре.
2. Масленка — 1 шт.
3. Отвертка большая и малая — по 1 шт.

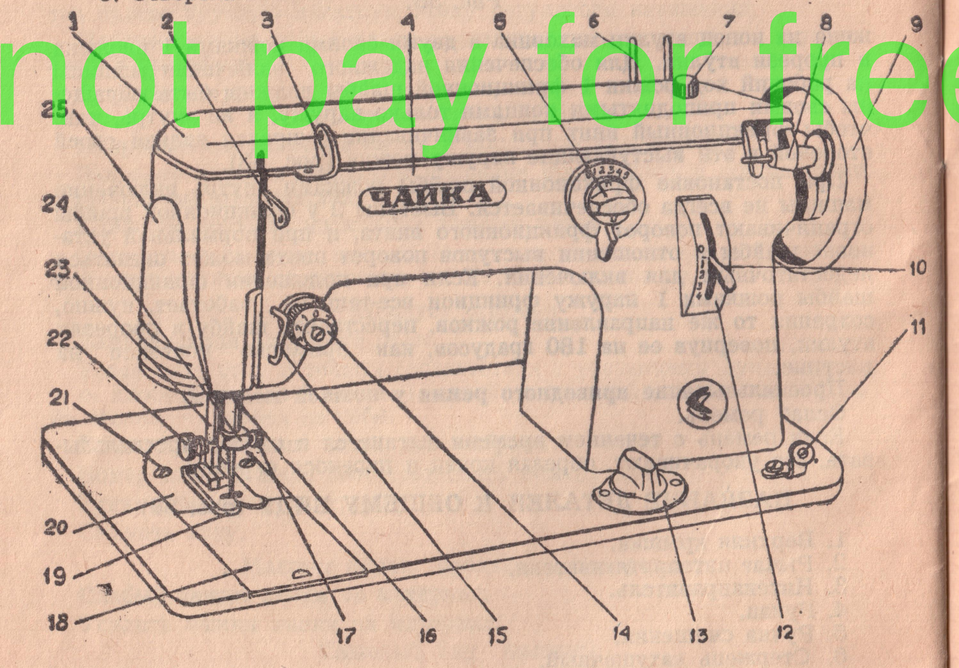


Рис. 59.

4. Вспарыватель в футляре — 1 шт.
5. Штопальное приспособление — 1 шт.
6. Лапка с линейкой — 1 шт.
7. Лапка-запошиватель — 1 шт.
8. Лапка-рубильник — 1 шт.
9. Лапка для петель — 1 шт.
10. Лапка для пришивания пуговиц — 1 шт.
11. Лапка для прямой строчки — 1 шт.
12. Руководство — 1 шт.
13. Лапка для шнура — 1 шт.
14. Шпулька — 4 шт.
15. Электролампочка 220 вольт — 1 шт.
16. Иглы сдвоенные в футляре — 3 шт.
17. Коробка для принадлежностей — 1 шт.
18. Электрошнур соединительный — 1 шт.
19. Щетка-кисточка — 1 шт.
20. Нитковдеватель —1 шт.

ОСНОВНЫЕ ДЕТАЛИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ 115-1 КЛАССА, ПОКАЗАННЫЕ НА КИНЕМАТИЧЕСКОЙ СХЕМЕ (рис. 60)

1. Головочный винт.
2. Нитепритягиватель.
3. Вал рукава.
4. Вилка.
5. Маховик.
6. Регулятор длины стежка.
7. Вилка с кривошипом.
8. Дышло с кривошипом.
9. Шкала.
10. Вал с сектором.
11. Вал.
12. Вилка.
13. Вилка с кривошипом.
14. Шпульный колпачок.
15. Лапка шарнирная.
16. Шестерня коническая.
17. Стержень лапки.
18. Игловодитель.
19. Рычаг подъема лапки.
20. Рамка игловодителя.
21. Кулачок подъема.
22. Кривошип игловодителя.
23. Ручка зигзага.

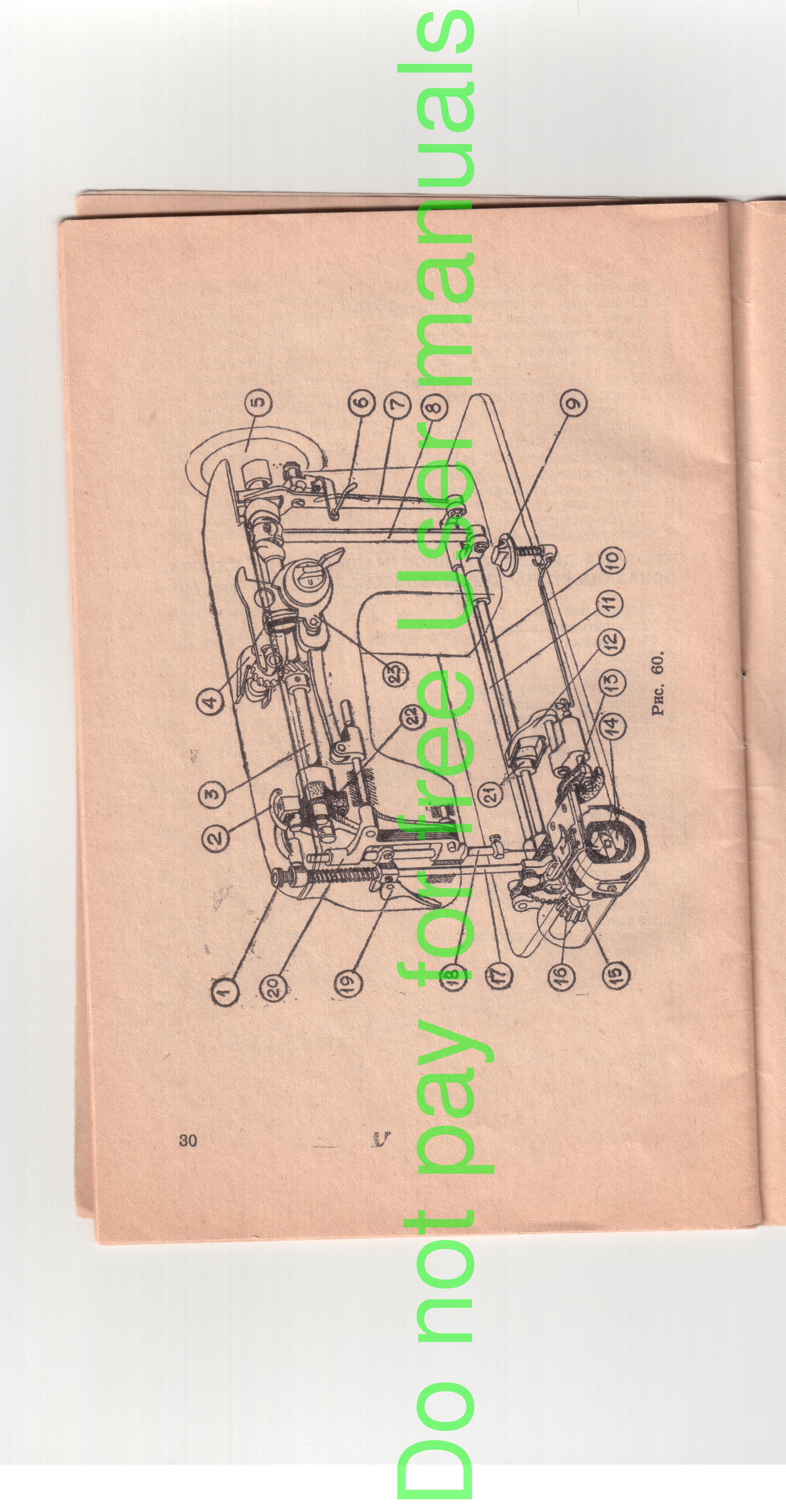


Рис. 60.

СПИСОК АДРЕС

Армавир, Р. Люксем
Астрахань, М. Горько
Алма-Ата, пр. Ленина,
Брянск, Фокина, 2.
Дзержинского, 45-а.
Белгород-3, Некрасова
Алт. край, Советская,
Филиалы: **Славгород,**
ский, 137. **Камень-на-О**
Воронеж, Пушкинск
Ленина, 37-а. **Ворош**
ва, 1. **Владивосток-цен**
ская, 27. **Витебск,** С
на, 38. **Владимир,** Чай
Горький, пер. Гарш
ский, 16. **Гомель,** Кар
Душанбе, Путовског
пр. Ильича, 61-а.
Ереван, Московская
Жданов, пр. Металл
ская, 28.
Запорожье-54, Запо
Иркутск-35, Кожзав
Щусева, 4. **Иваново-Фр**
го, 35. Филиалы: **Шу**
ский пос. ул. Пинская
Кемерово, 50 лет О
бышев-30, Мечникова,
летарская, 22. **Калини**
ская, 51 **Красноярск-**
зов, 32. **Красноярск,**
педа, Бирутес, 12. **Ко**
сноармейская, 131. **К**
Складская, 10. **Кустан**
Каунас, пр. Красной А
Компанейца, Централь
тав, Ленина, 3. **Калуг**
лургов, 30. **Калинингр**
Липецк, Первомайс
1-я Советская, 6. **Лен**
Махачкала, Грознен
Ольшевского, завод «
Мурманск, пр. Ленина
Гагарина, 48. **Москва,**
Новосибирск-99, Ду
Нижний Тагил, Газетна
Пограничная, 5. **Нарва**
Нальчик, Кабардинска
Омск, Лагерная, 91.
Орел, Черкасская, 2.
наева, 39.



Рис. 60.

СПИСОК АДРЕСОВ ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Армавир, Р. Люксембург, 165. **Ашхабад-20,** Бульвар Левитана, 3. **Астрахань,** М. Горького, 21. **Актюбинск,** Профсоюзный пер., 24. **Алма-Ата,** пр. Ленина, угол Калинина. **Архангельск,** Володарского, 86.

Брянск, Фокина, 2. **Брянск,** Ульянова, 62. Филиал: **Клинцы,** Дзержинского, 45-а. **Брест,** Карбышева, 32. **Баку-14,** Басина, 44. **Белгород-3,** Некрасова, 17-а. **Борисов,** пр. Революции, 16. **Бийск,** Алт. край, Советская, 46. **Барнаул-49,** Красноармейский пер., 26. Филиалы: **Славгород,** Володарского, 116. **Рубцовск,** пр. Комсомольский, 137. **Камень-на-Оби,** пер. Дружбы, 14.

Воронеж, Пушкинская, 4. **Вильнюс,** Жальгирио, 108. **Воркута,** Ленина, 37-а. **Ворошиловград,** 1-я Донецкая, 1. **Вологда,** Мальцева, 1. **Владивосток-центр,** Адмирала Фокина, 2. **Волгоград,** Туркменская, 27. **Витебск,** Смоленское шоссе, 46. Филиал: **Полоцк,** Ленина, 38. **Владимир,** Чайковского, 40. **Винница,** Короленко, 13.

Горький, пер. Гаршина, 4. **Грозный,** Мира, 69. **Гродно,** пер. Виленский, 16. **Гомель,** Карповича, 37.

Душанбе, Путовского, 5. **Днепропетровск,** Чичерина, 4. **Донецк.** пр. Ильича, 61-а.

Ереван, Московская, 60.

Жданов, пр. Металлургов, Центральный рынок, **Житомир,** Московская, 28.

Запорожье-54, Запорожская, 38-а. **Златоуст,** 50 лет Октября, 22.

Иркутск-35, Кожзаводская, 9. **Ижевск,** Ленина, 13. **Йошкар-Ола.** Щусева, 4. **Ивано-Франковск,** Бытовая, 4. **Иваново-13,** Маяковского, 35. Филиалы: **Шуя,** Генерала Белова, 115-а; **Кинешма,** Чкаловский пос. ул. Пинская, гарантийная мастерская.

Кемерово, 50 лет Октября, 14. **Краснодар,** Коммунаров, 92. **Куйбышев-30,** Мечникова, 1. **Казань,** Кирова, 58/5. **Киров-центр,** Пролетарская, 22. **Калинин,** пр. Ленина, 27/3, ателье. **Кишинев,** Армянская, 51 **Красноярск-17,** Перенсона, 23. **Красноярск,** Профсоюзов, 32. **Красноярск,** им. газеты «Красноярский рабочий», 97. **Клайпеда,** Бирутес, 12. **Комсомольск-на-Амуре,** Кирова, 32. **Кызыл,** Красноармейская, 131. **Киев-71,** Парижской коммуны, 4. **Караганда,** Складская, 10. **Кустанай,** 50 лет Октября, 100. **Кострома,** Горная, 29. **Каунас,** пр. Красной Армии, 135. **Курган,** Сибирская, 8. **Кировоград,** Компанейца, Центральный рынок. **Курск,** Дзержинского, 29. **Кокчетав,** Ленина, 3. **Калуга,** Дзержинского, 58. **Кривой Рог,** пр. Металлургов, 30. **Калининград-38,** Житомирская, 20-а.

Липецк, Первомайская, 28. **Львов,** 2-го Мая, 12. **Ленинград,** С-36, 1-я Советская, 6. **Ленинград,** Садовая, 33.

Махачкала, Грозненская, 8. **Магнитогорск,** Шишко, 6. **Минск-1,** Ольшевского, завод «Металлобытремонт». **Молодечно,** Волынца, 3-а. **Мурманск,** пр. Ленина, 21. **Могилев,** Гончарная, 2, завод. **Майкоп,** Гагарина, 48. **Москва,** Таганская пл., 88.

Новосибирск-99, Дуси Ковальчук, 266. **Николаев,** Московская, 63. **Нижний Тагил,** Газетная, 22. **Новокузнецк-7,** Школьная, 33. **Находка,** Пограничная, 5. **Нарва,** Тулевику, 6. **Норильск-18,** Ленинский пр., 17. **Нальчик,** Кабардинская, 51. **Новгород,** Большевиков, 7-а.

Омск, Лагерная, 91. **Оренбург,** Аксакова, 22. **Ош,** Карасуйская, 22. **Орел,** Черкасская, 2. **Одесса,** К. Маркса, 88. **Орджоникидзе,** Джанаева, 39.

Полтава, Нов. базар, 2. **Пятигорск**, Кирова, 61. **Петрозаводск**, Московская, 22. **Псков**, Рижское шоссе, 42-а. **Пенза**, Ленинградская, 10. **Пермь**, Шоссе Космонавтов, 18. **Пермь**, К. Маркса, 14. **Петропавловск**, Сев.-Каз. обл., Пролетарская, 50. **Прокопьевск**, Кемеровская обл., Шахтеров, 10. **Павлодар**, Пахомова, 104/1. **Подольск**, Комсомольская, 1.

Ровно-1. пр. Мира, 11. **Рига**, Суворова, 14. **Рязань**, Колхозный пр., 15. **Ростов-на-Дону**, 20 линия, 1. Филиалы: **Азов**, Толстовского, 65. **Батайск**. Энгельса, 227. **Белая Калитва**, Ленина, КБО. **Волгодонск**, Садовая, 5. **Гуково**, Герцена, 94. **Зерноград**, Социалистическая, 26. **Каменск**, К. Маркса, 24. **Миллерово**, Ленина, 12. **Новочеркасск**, Подтелковская, 98. **Сальск**, пос. Новосальский, Островского, 6. **Таганрог**, Свободы, 30. **Шахты**, Советская, 124.

Севастополь, Коммунистическая, 10-а. **Сумы**, Набережная р. Стрелки, 8. **Свердловск-39**, Красных Партизан, гарантийная мастерская, **Ставрополь**, Голенева, 22. **Семипалатинск**, Кирова, 1. **Симферополь**, Козлова, 11. **Самарканд**, ул. XXIII партсъезда, гарантийная мастерская. **Сыктывкар**, Интернациональная, 111. **Сочи**, Островского, 1. **Сызрань**, Советская, 22. **Саранск**, Кирова, 66. **Слуцк**, Ленина, 183. **Саратов**, Гоголя, 32. **Смоленск**, Рабочий пер., 4.

Тюмень, пр. Геологоразведчиков, 33. **Таллин**, Суур Карья, 8/11. **Тбилиси**, Леселидзе, 4. **Туапсе**, Ленина, 1. **Тамбов**, Мичуринская, 92. **Ташкент**, Турк-Курганская, 19. **Томск**, Герцена, 72. **Тула**, пр. Ленина, 119.

Уфа, Горького, 44. **Улан-Удэ**, пр. 50-летия Октября, «Рембытприбор». **Ужгород**, пл. Корятовича, 33, ПБО. **Ульяновск**, Урицкого, 7. **Усть-Каменогорск**, Железнодорожная, 50. **Уральск**, Фурманова, 80/3.

Фрунзе, К. Маркса, 329.

Харьков, Короленко, 21. **Хмельницкий**, Фрунзе, 49. **Хабаровск**, Шеронова, 75. **Херсон**, Перекопская, 163.

Целиноград, 9 Мая, 67.

Челябинск, Артиллерийская. **Челябинск**, С. Кривой, 51. **Челябинск**, Гагарина, 30-а. **Челябинск**, 3-го Спутника, 3-а. **Череповец**, Вологодская обл., Ленина, 159. **Чернигов**, Комсомольская, 43. **Чита**, Ленина, 63. **Чебоксары**, Нижегородская, 13. **Черновцы**, Мицкевича, 5. **Чимкент**, пр. Ленина, гарантийная мастерская. **Чарджоу**, Магазинная, 28. **Черкассы**, Шевченко, 256.

Шевченко, Гурьевской обл. 2-й микрорайон, 10, кв. 10. **Шауляй**, ул. Капсуко, 68-а.

Элиста, Ленина, 259.

Южно-Сахалинск, Украинская, 56.

Якутск, Орджоникидзе, 16. **Ярославль**, Большая Октябрьская, 86.

Адрес завода: г. Подольск Московской области, **Комсомольская, 1.**

Зак. 32. Тир. 102 000. Типография Подольского механического завода им. М. И. Калинина. 7. VII. 1972 г.

Подольский механический завод им. М. И. Калинина



УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ № 115-1-22-0

на швейную машину типа 115-1-22-0

Масса брутто 51 кг

Масса нетто 47 кг

Подробный перечень упакованных предметов (с указанием типа, модели, марки, номера изделия)	Единица измерения (кг, штук, листов, метров и т. д.)	Количество товара	Примечание
Головка машины с ножным приводом, полированным столом-шкафом с закрытым дном на роликах	шт.	1	
Коробка для принадлежностей	шт.	1	
В коробку вложены:			ГОСТ 7322-55 Тип 1-Б
Иглы в футляре:			
№№ 65, 90, 100, 110 — 4 шт.			
Иглы №№ 70, 80 — 2 шт.			
Иглы сдвоенные — 3 шт.			
Масленка — 1 шт.			
Отвертка большая — 1 шт.			
Отвертка малая — 1 шт.			
Шпульки — 4 шт.			
Вспарыватель в футляре — 1 шт.			
Штопальное приспособление — 1 шт.			
Лапка для прямой строчки — 1 шт.			
Лапка с линейкой — 1 шт.			
Нитковдеватель — 1 шт.			
Лапка для шнура — 1 шт.			

(См. продолжение)

(Продолжение)

Подробный перечень упакованных предметов (с указанием типа, модели, марки, номера изделия)	Единица измерения (кг, штук, листов, метров и т. д.)	Количество товара	Примечание
Лапка-рубильник — 1 шт.			
Лапка-запошиватель — 1 шт.			
Лапка для петель — 1 шт.			
Лапка для пуговиц — 1 шт.			
Щетка-кисточка — 1 шт.			
Электролампочка 220 в — 1 шт.			
Руководство с паспортом в полиэтиленовом пакете	шт.	1	
Шнур соединительный	шт.	1	

Упаковку произвел

Упаковщик

(подпись)

« » 197 г.

Зак. 32.

ПОДОЛЬСКИЙ
механический завод им. Калинина
г. Подольск Московской области

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН

на гарантийный ремонт бытовой швейной машины класса 115-1-22-0

Головка машины № ____________

Контролер ОТК ____________
(дата и номер)

Продана магазином № ____________

____
(наименование торга)

« » 197 г.

Владелец машины и его адрес

____

____

____
(подпись)

Линия отреза

КОРЕШОК ОТРЫВНОГО ТАЛОНА
на гарантийный ремонт швейной машины класса 115-1-22-0
головка машины №
изъят « » 197 г. Механик мастерской

Штамп предприятия бытового обслуживания

Зак. 32. Тип. ПМЗ.

ПОДОЛЬСКИЙ
механический завод имени М. И. Калинина
г. Подольск Московской области



ПАСПОРТ

К БЫТОВОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ ЗИГЗАГ КЛАССА 115-1-22-0 С НОЖНЫМ ПРИВОДОМ И ПОЛИРОВАННЫМ СТОЛОМ-ШКАФОМ С ЗАКРЫТЫМ ДНОМ НА РОЛИКАХ

ЦЕНА 168 РУБ.

ГОСТ 5.40-67

1. Головка швейной машины №
2. Машина проверена ОТК, удовлетворяет техническим условиям и признана годной к эксплуатации.
3. Дата приемки ОТК № 395

Штамп ОТК

4. Завод гарантирует исправную работу машины в течение 72 месяцев (6 лет) со дня продажи при условии правильной ее эксплуатации и хранения.
5. Паспорт дает право покупателю на бесплатное устранение дефектов, выявленных в процессе эксплуатации, в течение гарантийного срока со дня продажи при условии, если дефекты произошли по вине завода-изготовителя.
6. Гарантийный ремонт осуществляют гарантийные мастерские, указанные в руководстве.

7. Магазин, в котором куплена машина, точный адрес

8. Дата продажи магазином

Штамп магазина

Подпись продавца

ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ!

Покупатель должен обратить внимание на то, чтобы 7-й и 8-й пункты паспорта были заполнены.

Продавец обязан в присутствии покупателя проверить качество строчки на образце подшивки, приложенной заводом к швейной машине.

Покупатель должен проверить наличие всех приложений к машине согласно руководству.

Регистрационный номер гарантийного ремонта №

Причины и состав гарантийного ремонта

(механик мастерской — подпись)

Утверждаю.

Зав. мастерской

(наименование и адрес предприятия бытового обслуживания)

Подпись